

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets

(11)

EP 0 765 011 A2



(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
26.03.1997 Patentblatt 1997/13

(51) Int. Cl.⁶: H01R 43/16

(21) Anmeldenummer: 96114790.7

(22) Anmeldetag: 16.09.1996

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT DE ES FR GB IT

(72) Erfinder: Reichle, Hans
8620 Wetzikon (CH)

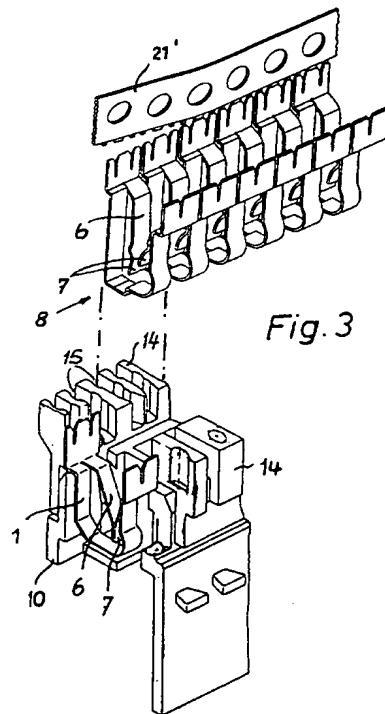
(30) Priorität: 19.09.1995 CH 2647/95

(74) Vertreter: Petschner, Goetz
Patentanwaltsbüro G. Petschner
Wannenstrasse 16
8800 Thalwil (CH)

(71) Anmelder: Reichle + De-Massari AG
Elektro-Ingenieure
8620 Wetzikon (CH)

(54) **Verfahren zur Herstellung von Kontaktverbindern für Anschlussvorrichtungen zum Verbinden elektrischer Leiter**

(57) Das Verfahren dient zur Herstellung von Kontaktverbindern aus elektrisch leitendem Material für Anschlussvorrichtungen zum Verbinden elektrisch isolierter Leitungsaadern, welche Kontaktverbinder (1) eine trennbare Kontaktbrücke (2) aufweisen, mit geschlitzten (4) Endteilen (5) für die Aufnahme von Ader-Enden, wobei von den Endteilen (5) federnde, parallel überbrückende Kontaktzungen (6,6') abragen, die je am freien Ende eine Kontaktfläche (7) tragen. Hierbei werden die Kontaktverbinder in ihrer Abwicklung und unter Beibehaltung von Randstreifen aus einem Endlos-Materialstreifen herausgestanzt, dann wenigstens teilweise gebogen, dann galvanisiert und dann fertiggeborgen. Wesentlich dabei ist, dass nach dem Herausstanzen, Vorbiegen, Galvanisieren und Fertigbiegen das jeweilige Zwischenprodukt wieder aufgewickelt wird.



EP 0 765 011 A2

Beschreibung

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Kontaktverbindern aus elektrisch leitendem Material für Anschlussvorrichtungen zum Verbinden elektrisch isolierter Leitungssadern, welche Kontaktverbinder eine trennbare Kontaktbrücke aufweisen, mit geschlitzten Endteilen für die Aufnahme von Ader-Enden, wobei von den Endteilen federnde, parallel überbrückende Kontaktzungen abragen, die je am freien Ende eine Kontaktfläche tragen.

Kontaktverbinder dieser Art sind beispielsweise durch das EP - Patent 0 370 380 der gleichen Anmelderin bekannt geworden und sind in einer Anschlussvorrichtung, wie Anschlussleiste der Datenkommunikation, sowohl als Trennkontakt wie auch als Durchgangskontakt verwendbar.

Kontaktverbinder der vorgenannten Art sind bekanntermassen in riesigen Stückzahlen erforderlich, sodass deren Herstellung immense wirtschaftliche Bedeutung zukommt.

Dem vermögen bisherige Herstellungverfahren nicht zu genügen, wo insbesondere eine Mehrzahl Kontaktverbinder in abgelängten Streifen von Hand in das Galvanikbad eingebracht und wieder entfernt werden.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist nun eine wesentliche Verbesserung solcher bekannter Verfahren, um die Herstellung der Kontaktverbinder den heutigen Anforderungen entsprechend zu vereinfachen und zu billigen.

Dies wird erfindungsgemäss dadurch erreicht, dass die Kontaktverbinder in ihrer Abwicklung und unter Beibehaltung von Randstreifen aus einem Endlos-Materialstreifen herausgestanzt, dann wenigstens teilweise gebogen, dann galvanisiert und dann fertiggebogen werden.

Eine bevorzugte Ausführungsform des erfindungsgemässen Verfahrens besteht dann darin, dass nach dem Herausstanzen, Vorbiegen, Galvanisieren und Fertigbiegen das jeweilige Zwischenprodukt wieder aufgewickelt wird.

Erst unmittelbar vor der Bestückung erfolgt dann das Ablängen, was, neben einem Galvanisieren im Durchlaufverfahren, eine weitere Verbesserung in der Lagerhaltung erbringt.

Hiebei können an den aus einem Endlos-Materialstreifen herausgestanzt und durch mindestens einen Randstreifen gehaltenen Abwicklungen der Kontaktverbinder mindestens die Kontaktflächen der Kontaktzungen vorgebogen oder an den aus einem Endlos-Materialstreifen herausgestanzt und durch mindestens einen Randstreifen gehaltenen Abwicklungen die Kontaktverbinder bis auf eine der Kontaktzungen fertiggebogen werden.

Der mindestens eine Randstreifen wird dann vorzugsweise erst nach oder bei der Bestückung der Anschlussvorrichtung abgetrennt.

Weiter betrifft die vorliegende Erfindung Kontaktverbinder, hergestellt nach dem erfindungsgemässen

Verfahren.

Eine beispielsweise Ausführungsform des Verfahrens ist nachfolgend anhand der Zeichnung näher erläutert. Es zeigen:

5 Fig. 1 in schaubildartiger Darstellung einen Kontaktverbinder, zur Erläuterung des Verfahrens zu seiner Herstellung;

10 Fig. 2 einige Kontaktverbinder in ihrer bandförmigen Abwicklung; und

15 Fig. 3 in schaubildartiger Darstellung die nach dem erfindungsgemässen Verfahren hergestellten, noch miteinander verbundenen Kontaktverbinder in der Bestückungsphase an einer Anschlussvorrichtung.

Der erfindungsgemäss Kontaktverbinder 1 aus elektrisch leitendem Material für Anschlussvorrichtungen zum Verbinden elektrisch isolierter Leitungssadern gemäss Fig. 1 umfasst eine trennbare Kontaktbrücke 2, welche hier in flächig verbreiterte Aufnahmeschlitzte 4 für Ader Enden (nicht gezeigt) aufweisende Endteile 5 übergeht, die sich in zwei wenigstens angenähert parallelen Ebenen gegenüberliegen. Hierbei ragen seitlich der Schenkel 3 von den Endteilen 5 federnde, sich einander gegenüberliegende Kontaktzungen 6,6' ab, die je am freien Ende eine Kontaktfläche 7 tragen, welche unter der Wirkung der Federspannung der Kontaktzungen 6,6' mit vorgegebenem Druck aneinander liegen.

Auf diese Weise bildet ein solcher Kontaktverbinder 1 einen Durchgangskontakt. Soll dieser hingegen als Trennkontakt Verwendung finden, ist es lediglich erforderlich, den einen Schenkel 3 an der Stelle 8 zu trennen.

Zur Herstellung dieser Kontaktverbinder werden die Abwicklungen 1' der Kontaktverbinder zunächst aus einem Endlosband 20 mit einem modularen Abstand gemäss Kontaktabstand der Anschlussvorrichtung 10 (Fig.3) herausgestanzt, wobei Randstreifen 21 die Abwicklungen zusammenhalten.

An den aus einem Endlos-Materialstreifen 20 herausgestanzt und durch mindestens einen Randstreifen 21,21' gehaltenen Abwicklungen 1' der Kontaktverbinder 1 werden dann mindestens die Kontaktflächen 7 der Kontaktzungen 6,6' vorgebogen, wie das Fig. 2 erkennen lässt, oder es werden die Kontaktverbinder bis auf die Kontaktzunge 6 fertiggebogen, wie das Fig. 3 zeigt.

Der so bereitete Endlos-Materialstreifen wird dann im Durchlaufverfahren galvanisiert.

Dann können die Kontaktverbinder fertiggebogen werden.

Danach kann vom aufgewickelten Endprodukt die Bestückung der Anschlussvorrichtung 10, hier Anschlussleiste mit Kammleisten 14 und mit Nuten 15 für die Leiteradern (nicht gezeigt), unter Ablängung und Wegnahme der Randstreifen 21,21' erfolgen.

Erfindungswesentlich ist hierbei, dass nach dem

Herausstanzen, Vorbiegen, Galvanisieren und Fertigbiegen das jeweilige Zwischenprodukt wieder aufgewickelt wird.

Es wird Schutz beansprucht wie folgt:

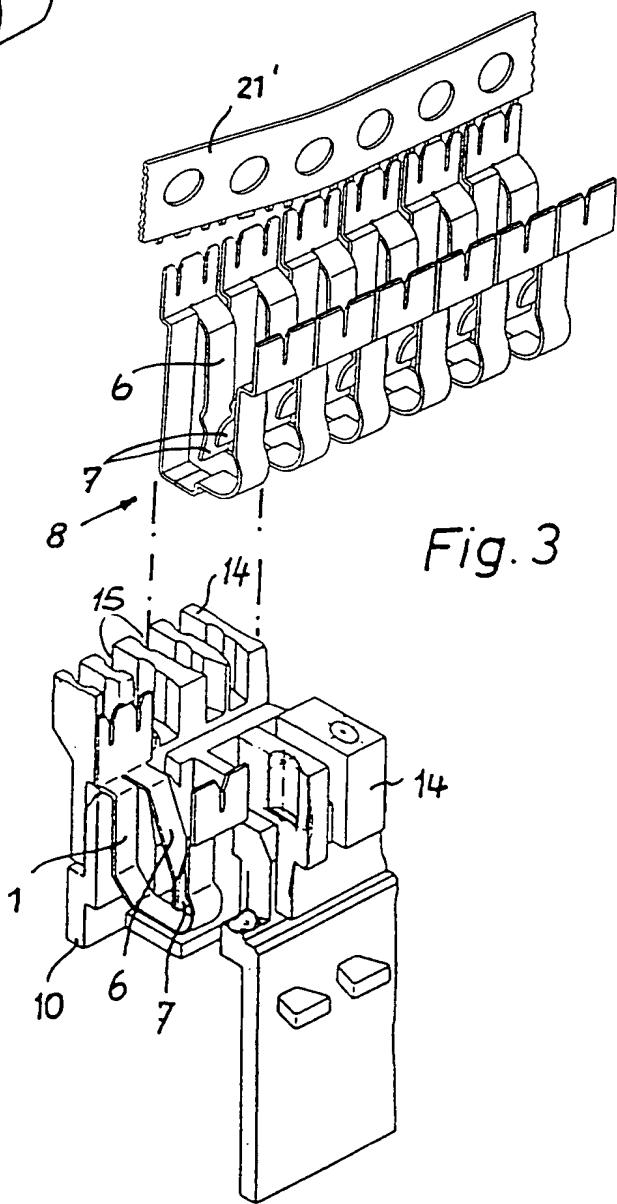
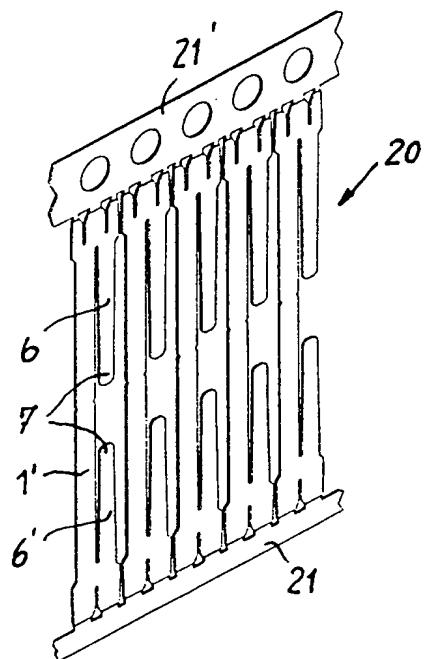
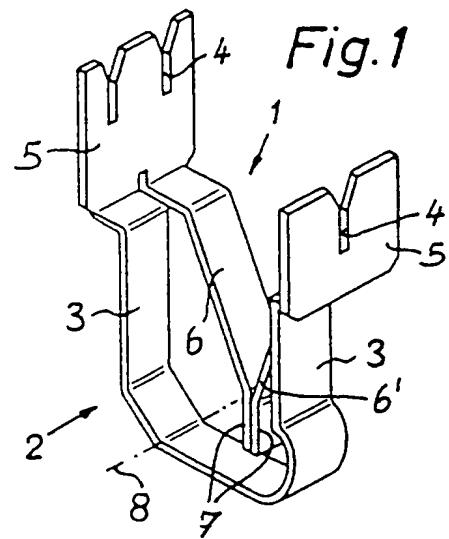
5

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von Kontaktverbindern aus elektrisch leitendem Material für Anschlussvorrichtungen zum Verbinden elektrisch isolierter Leitungsadern, welche Kontaktverbinder (1) eine trennbare Kontaktbrücke (2) aufweisen, mit geschlitzten (4) Endteilen (5) für die Aufnahme von Ader-Enden, wobei von den Endteilen (5) federnde, parallel überbrückende Kontaktzungen (6,6') abragen, die je am freien Ende eine Kontaktfläche (7) tragen,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Kontaktverbinder in ihrer Abwicklung und unter Beibehaltung von Randstreifen aus einem Endlos-Materialstreifen herausgestanzt, dann wenigstens teilweise gebogen, dann galvanisiert und dann fertiggebogen werden. 10
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass nach dem Herausstanzen, Vorbiegen, Galvanisieren und Fertigbiegen das jeweilige Zwischenprodukt wieder aufgewickelt wird. 20
3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass an den aus einem Endlos-Materialstreifen (20) herausgestanzten und durch mindestens einen Randstreifen (21,21') gehaltenen Abwicklungen (1') der Kontaktverbinder (1) mindestens die Kontaktflächen (7) der Kontaktzungen (6,6') vorgebogen werden. 30
4. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass an den aus einem Endlos-Materialstreifen (20) herausgestanzten und durch mindestens einen Randstreifen (21,21') gehaltenen Abwicklungen (1') die Kontaktverbinder (1) bis auf eine der Kontaktzungen (6) fertiggebogen werden. 40
5. Kontaktverbinder, hergestellt nach dem Verfahren nach einem oder mehreren der vorangehenden Ansprüche 1 bis 4. 45

50

55



(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets

(11)

EP 0 765 011 A3



(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(88) Veröffentlichungstag A3:
17.06.1998 Patentblatt 1998/25

(51) Int. Cl.⁶: H01R 43/16, H01R 4/24

(43) Veröffentlichungstag A2:
26.03.1997 Patentblatt 1997/13

(21) Anmeldenummer: 96114790.7

(22) Anmeldetag: 16.09.1996

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT DE ES FR GB IT

(72) Erfinder: Reichle, Hans
8620 Wetzikon (CH)

(30) Priorität: 19.09.1995 CH 2647/95

(74) Vertreter: Petschner, Goetz
Patentanwaltsbüro G. Petschner
Wannenstrasse 16
8800 Thalwil (CH)

(71) Anmelder:
Reichle + De-Massari AG
Elektro-Ingenieure
8620 Wetzikon (CH)

(54) **Verfahren zur Herstellung von Kontaktverbindern für Anschlussvorrichtungen zum Verbinden elektrischer Leiter**

(57) Das Verfahren dient zur Herstellung von Kontaktverbindern aus elektrisch leitendem Material für Anschlussvorrichtungen zum Verbinden elektrisch isolierter Leitungsaader, welche Kontaktverbinder (1) eine trennbare Kontaktbrücke (2) aufweisen, mit geschlitzten (4) Endteilen (5) für die Aufnahme von Ader-Enden, wobei von den Endteilen (5) federnde, parallel überbrückende Kontaktzungen (6,6') abragen, die je am freien Ende eine Kontaktfläche (7) tragen. Hierbei werden die Kontaktverbinder in ihrer Abwicklung und unter Beibehaltung von Randstreifen aus einem Endlos-Materialstreifen herausgestanzt, dann wenigstens teilweise gebogen, dann galvanisiert und dann fertiggeborgen. Wesentlich dabei ist, dass nach dem Heraustanzen, Vorbiegen, Galvanisieren und Fertigbiegen das jeweilige Zwischenprodukt wieder aufgewickelt wird.

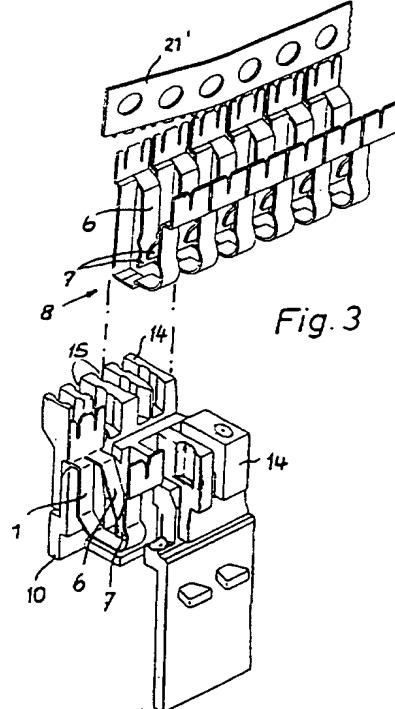


Fig. 3

EP 0 765 011 A3



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 96 11 4790

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrift Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
X	US 5 307 562 A (DENLINGER KEITH R ET AL) 3.Mai 1994 * Spalte 3, Zeile 37 - Spalte 4, Zeile 63: Abbildungen 2-5 *	1-5	HO1R43/16 HO1R4/24
X	DATABASE WPI Week 8415 Derwent Publications Ltd., London, GB; AN 84-093640 XP002062628 & SU 1 026 212 A (RIZHSKIJ PROIZV OB VEF (SU)) , 30.Juni 1983 * Zusammenfassung *	1,5	
A		3,4	
X	DE 37 24 033 A (ERNI ELEKTROAPP) 30.Juni 1988	1,5	
A	* das ganze Dokument *	3,4	
X	DD 243 145 A (AKAD WISSENSCHAFTEN DDR) 18.Februar 1987	1,5	
A	* das ganze Dokument *	3,4	
D,A	EP 0 370 380 A (REICHLE & DE MASSARI FA) 30.Mai 1990 * das ganze Dokument *	1-5	HO1R
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 016, no. 224 (E-1206), 25.Mai 1992 & JP 04 039880 A (SUMITOMO WIRING SYST LTD), 10.Februar 1992, * Zusammenfassung *	2	
A	US 4 327 958 A (HUGHES DONALD W K ET AL) 4.Mai 1982 * Spalte 4, Zeile 38 - Spalte 6, Zeile 26: Abbildungen 1-11 *	1-5	
<p>Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt</p>			
Recherchenort DEN HAAG	Abschlußdatum der Recherche 23.April 1998	Prüfer Schaap, E	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		<p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie übereinstimmendes Dokument</p>	
<p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur</p>			